ケーブル加締め治具

ＭＱ１３８－ＣＭ（４．８）／ＣＣＴ

取扱説明書

HRS ヒロセ電機株式会社
HIROSE ELECTRIC CO.,LTD.

はじめに

このたびは，ケーブル加締め治具ＭＱ１３８－ＣＭ（４．８）／ＣＣＴをお買い求め頂きまして，ありがとうございます。ＭＱ１３８－ＣＭ（４．８）／ＣＣＴは，クランプ金具ＭＱ１３８－ＣＭ（４．８）の加締めを行う治具です。

正しくお使い頂くため，本書をよく御読み下さい。

ご注意

（１）　本書の内容の一部または全部を無断転載することは固く御断りします。

（２）　本書の内容については，将来予告無しに変更する事があります。

（３）　本書の内容については，万全を期して作成いたしましたが，万一ご不審な点や誤り，記載漏れなどお気付きの点がありましたらご連絡下さい。

（４）　当社では、本製品の運用を理由とする損失，逸失利益等の請求につきましては（３）項に関わらず責任を負いかねますのでご了承下さい。

（５）　本製品がお客様により不適当に使用されたり、本書の内容に従わずに取り扱われたり、または、ヒロセ電機株式会社以外の第三者により修理・変更されたこと等に起因して生じた損害等につきましては、責任を負いかねますのでご了承下さい。

（６）　海外においては、本製品の保守・修理対応をしておりませんのでご承知下さい。

ヒロセ電機株式会社　１９９７

目次

第１章　仕様と構成　2

１－１　各部の名称　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　2
１－２　仕様および外形寸法　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　2

第２章　加締め治具操作方法　3

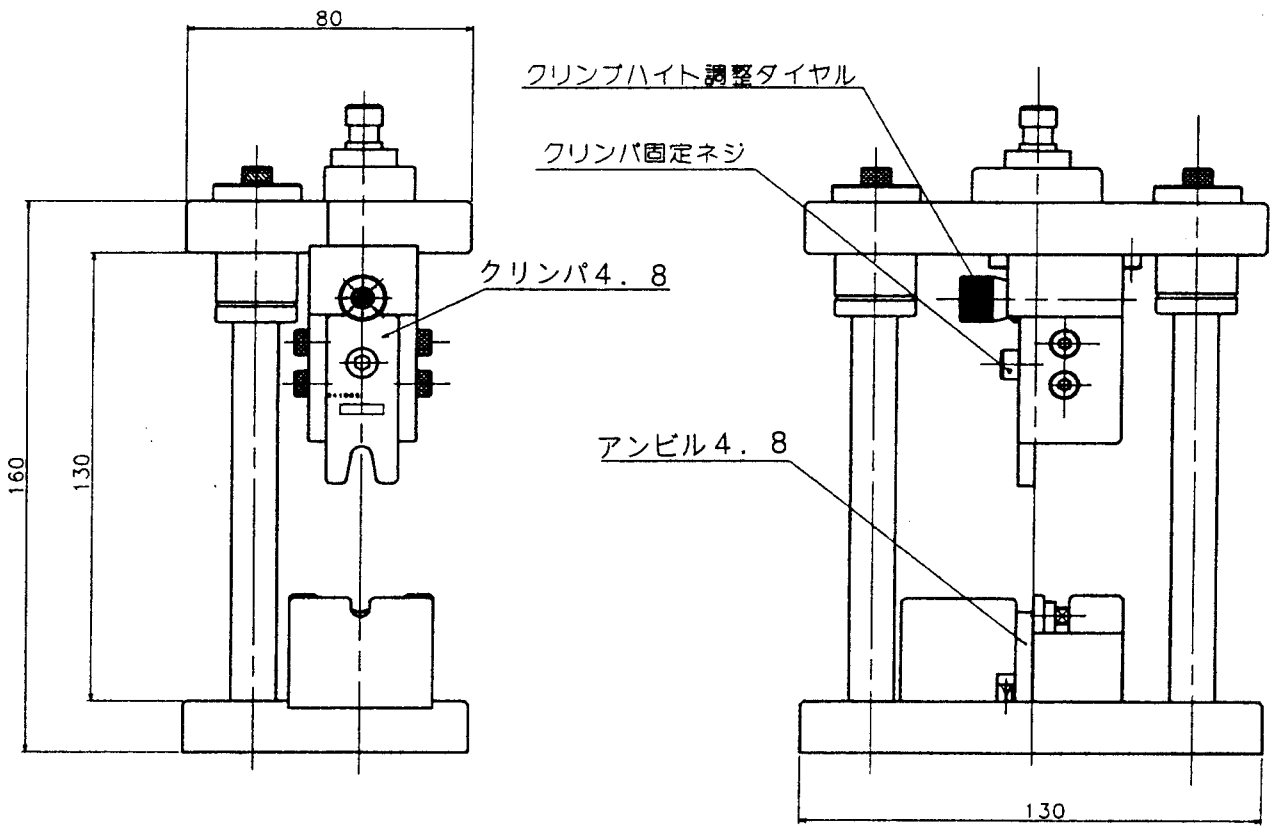
２－１　作業前準備　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　3
２－２　作業手順　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　5
２－３　加締めハイト調整方法　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　7

第３章　保守と点検　9

３－１　スペアパーツリスト　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　9
３－２　スペアパーツ交換方法　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　9
３－３　他機種への変更について・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　１０
３－４　日常のお手入れについて・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　１０

第１章　仕様と構成

１－１　各部の名称



１－２　仕様および外形寸法

製品番号及びＨＲＳNo.	ＭＱ１３８－ＣＭ（４．８）／ＣＣＴ　(CL902-2015-5)
製品番号及びＨＲＳNo.(ﾌﾟﾚｽ付)	ＭＱ１３８－ＣＭ（４．８）／ＣＣＴ(01) (CL902-2015-5-01)
適合プレス	ハンドプレス　ＨＯＳ－７　(CL902-0132-8)
適合クランプ金具	ＭＱ１３８－ＣＭ（４．８）　(CL206-0684-2)
機能	ケーブルの加締め
外形寸法	１３０（W)×８０(D)×１６０(H)
重量	約３kg

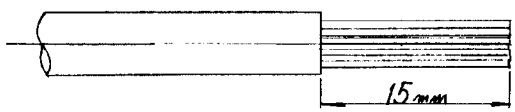
第２章　加締め治具操作方法

【注意】本取扱説明書では，同軸コネクタＭＳ１３８－Ｃ（Ｐ）およびＭＳ１３８－Ｃ（Ｐ）－１の結線方法について扱っておりません。
　同軸コネクタの結線方法については「ＭＳ１３８－Ｃ（Ｐ）／ＣＣＴ　取扱説明書」または「ＭＳ１３８－Ｃ（Ｐ）－１／ＣＣＴ　取扱説明書」をご覧ください。

２－１　作業前準備

（１）ケーブル端末処理
　①ケーブルを定寸に切断した後にケーブル外被を
　　約１５㎜ほど剥離します。(Fig-1)

【注意】 外被を剥離するときに、内部の信号線，同軸線をキズつけないようにして下さい。キズが入った状態では、耐圧不良等の原因となります。



Ｆｉｇ－１

　②同軸線の結線を行います。

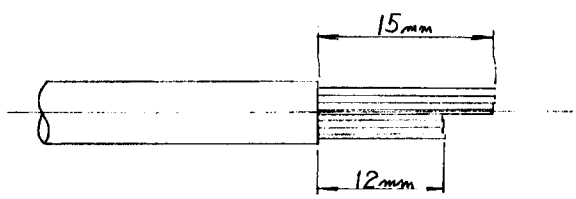
【注意】 同軸コネクタと同軸線の結線方法は，別途「ＭＳ１３８－Ｃ(Ｐ)／ＣＣＴ　取扱説明書」または「ＭＳ１３８－Ｃ（Ｐ）－１／ＣＣＴ　取扱説明書」をご覧ください。

　③信号線を適合する端子に合わせて切断します。(Fig-2)

　端子No.：１,3,5,7,10,12,14,16
　　信号線切断長　１５㎜

　端子No.：2,4,6,8,9,11,13,15
　　信号線切断長　１２㎜

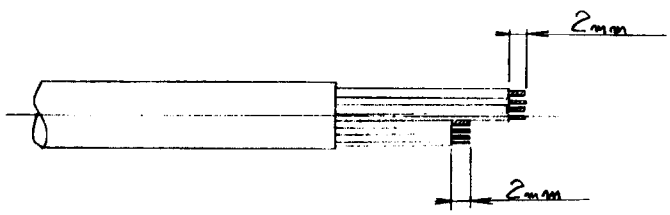
【注意】端末処理の寸法が大きく異なると，半田付けの作業がやりにくくなるだけでなく，カバーをセットしたときカバーが大きく膨らむ恐れがあります。



Ｆｉｇ－２

④信号線の先端部を約２㎜ほど剥離します。
(Fig-3)

【注意】剥離するときは、導体部にキズを付けないようにして下さい。キズが入った状態では、耐圧不良等の原因となります。



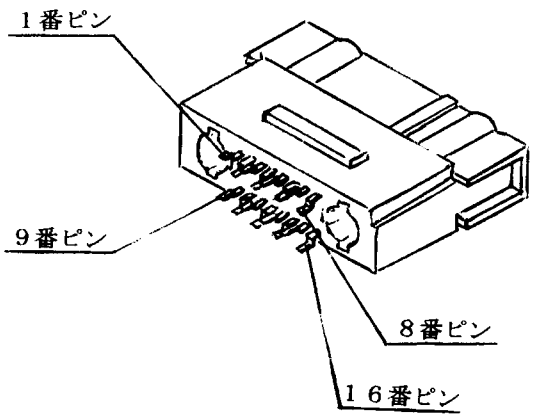
Ｆｉｇ－３

（２）半田付け

①半田コテを使い芯線と端子を半田付けします。
(Fig-4)

【注意】 半田付け後の端子に絶縁の為，熱収縮チューブをかける必要の有る場合は半田付けの前に通しておいて下さい。
また，上記の様な半田付け後の処理に関してはハーネスの仕様等によって最適と思われる方法にて対応して下さい。

【注意】 半田付けを行う際は，配線のパターンに注意して下さい。順番を間違えると誤配線になってしまいます。



Ｆｉｇ－４

（３）同軸コネクタセット

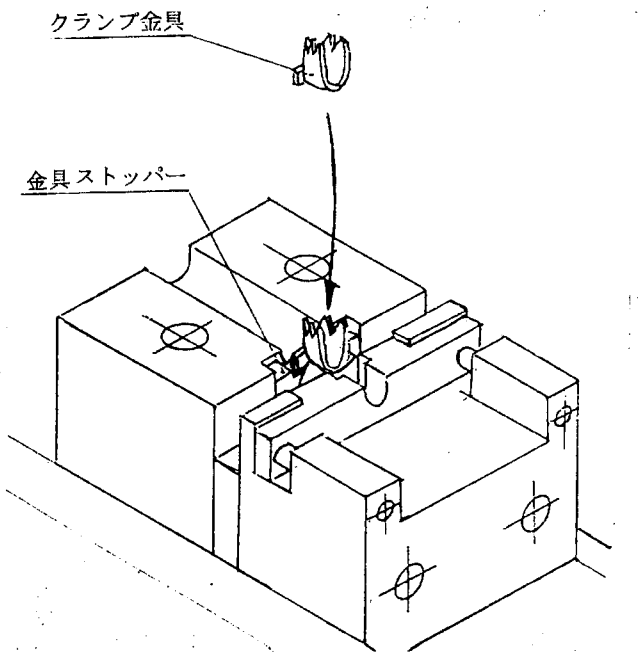
①結線された同軸コネクタをコネクタ本体にセットします。

【注意】 コネクタをセットする際は，配線のパターンに注意して下さい。順番を間違えると誤配線になってしまいます。

【注意】同軸コネクタのセットは途中で止めずにランスが掛るまで確実に行なって下さい。ランスが掛った時は「パッチン」という音と手応えがあります。

2－2　作業手順

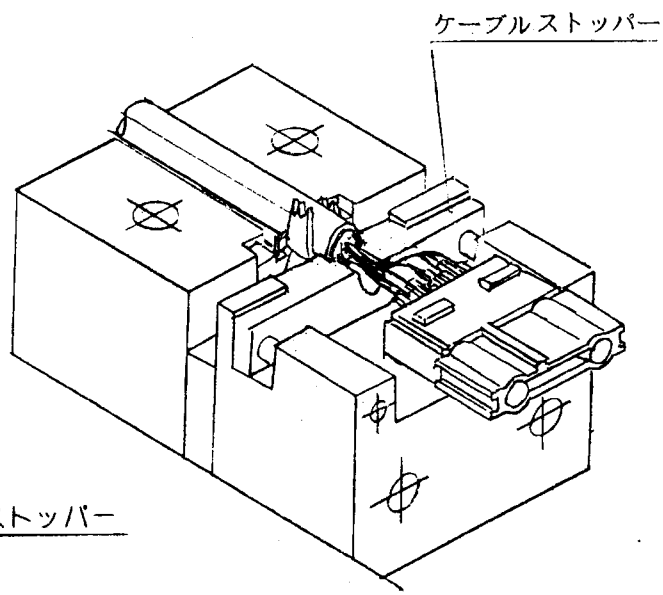
①クランプ金具MQ１３８－CM（４．８）
を治具の金具ストッパーにセットします。
(Fig-5)



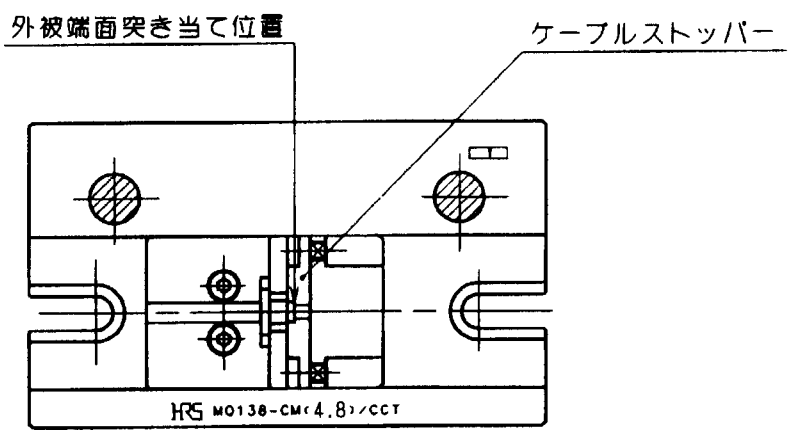
Ｆｉｇ－５

②半田付けされたケーブルを、クランプ金具
の上に乗せケーブル外被端面をケーブル
ストッパーの外被端面突き当て位置に突きあ
てます。(Fig-6)

【注意】クランプ金具とケーブルの位置がず
れていると、規定の固定強度が出ない場合も
あります。必ずケーブルの位置を合わせて下
さい。



Ｆｉｇ－６



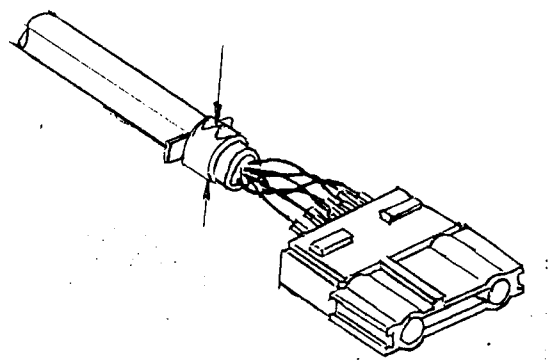
③加締め治具のハンドルを押し切って加締めを行います。

【注意】同じコネクタに対し２度 打ちは絶対に行わないで下さい。

④加締め後のケーブルを治具から取り出し、クランプ金具およびコネクタ本体に、キズ，変形等が無いことを確認して下さい。

⑤クランプ後の加締めハイトが規格値内に入っていることを確認して下さい。(Fig-7)
規格値内に入っていない時は、「２－３加締めハイト調整方法」を参照にして下さい。

【注意】加締めハイトはケーブルによって異なります。下記以外のケーブルを御使用になる時は、弊社生産技術部まで御相談下さい。

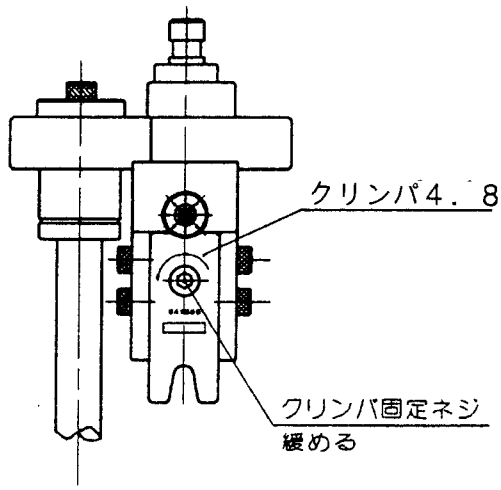


Ｆｉｇ－７

標準適合ケーブル	加締めハイト
東京特殊電線　製　ＫＢ－１８Ｃ－ＭＰ	５．４５～５．５５

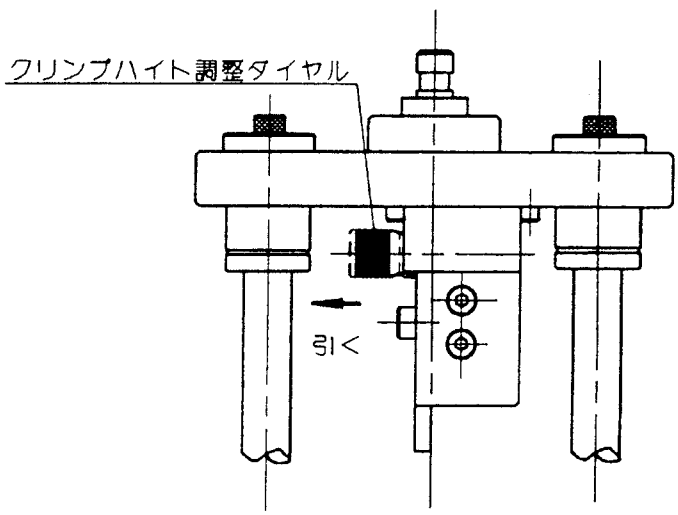
2－3　加締めハイト調整方法

①クリンパ固定ネジを緩めて下さい。
(Fig-8)



Ｆｉｇ－８

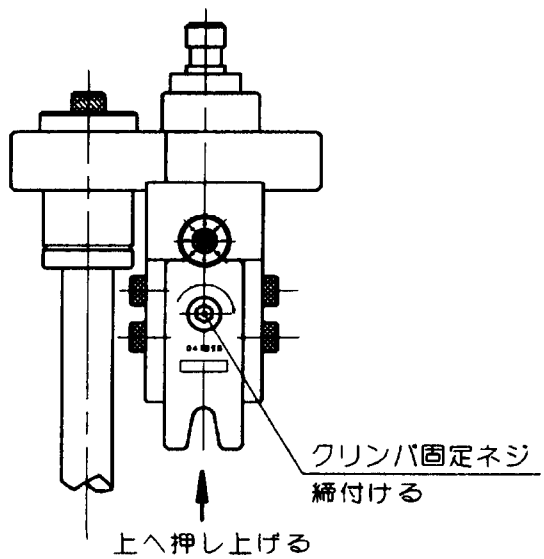
②クランプ金具の加締めハイト値が、規格値より大きいときはクリンプハイト調整ダイヤルを引きながらダイヤルの数字が大きい方へ一つまわして下さい。
数字が１異なると加締めハイトは約０．１㎜変わります。
同様にして、加締めハイト値が、規格値より小さいときはクリンプハイト調整ダイヤルを引きながらダイヤルの数字が小さい方へ一つまわして下さい。
(Fig-9)



Ｆｉｇ－９

③クリンパを上に押しあてながらクリンパ固定ネジを締付けて下さい。(Fig-10)

【注意】クリンパと治具の間に隙間があると、適正な加締めが出来ません。
クリンパを固定するときは、必ず上に押しあてながら行って下さい。



Ｆｉｇ－１０

第３章　保守と点検

３－１　スペアパーツリスト

ＭＱ１３８－ＣＭ（４．８）／ＣＣＴのスペアパーツは下記の通りとなります。
下記以外に必要なパーツ等ございましたら，弊社営業までお問い合わせ下さい。

名称	製品名	ＨＲＳ　No.	表示番号
クリンパ４．８	ＭＱ１３８－ＣＭ(４.８)／ＣＣＴ(６１)	CL902-2015-5(61)	041840
アンビル４．８	ＭＱ１３８－ＣＭ(４.８)／ＣＣＴ(６２)	CL902-2015-5(62)	041841
金具ストッパー４．８	ＭＱ１３８－ＣＭ(４．８)／ＣＣＴ(６３)	CL902-2015-5(63)	280217

３－２　スペアパーツ交換方法

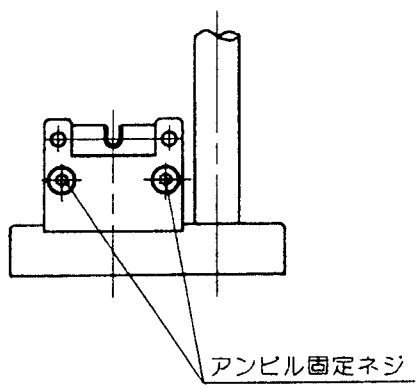
（１）クリンパ交換

クリンパの交換方法は，「２－３加締めハイト調整方法」を参照に行ってください。
クリンパは，表・裏対象なのでどちら側向きでも問題有りません。

（２）アンビル交換方法

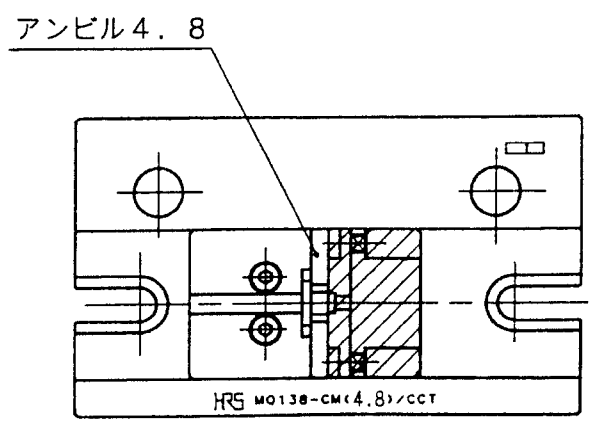
①アンビル固定ネジ（２ヶ所）を取り外して下さい。(Fig-11)

Ｆｉｇ－１１



②アンビル固定ネジを外すことにより，アンビルを固定している斜線部のブロックが外れますので，次にアンビルを外してください。アンビルは，表・裏対象なのでどちら側向きでも問題有りません。(Fig-12)

Ｆｉｇ－１２



3－3　他機種への変更について

ＭＱ１３８－ＣＭ（４．８）／ＣＣＴは，パーツの交換により他機種への変更も対応可能になります。
変更可能な機種名と必要なパーツは下記の通りです。

（１）適合クランプ金具：ＭＱ１３８－ＣＭ（５．２）　（ＣＬ２０６－０６６４－５）
　　変更後機種名　　：ＭＱ１３８－ＣＭ（５．２）／ＣＣＴ　（ＣＬ９０２－０３４２－０）

名称	製品名	ＨＲＳ　No.	表示番号
クリンパ５．２	ＭＱ１３８－ＣＭ(５.２)／ＣＣＴ(６１)	CL902-0342-0(61)	041855
アンビル５．２	ＭＱ１３８－ＣＭ(５.２)／ＣＣＴ(６２)	CL902-0342-0(62)	041856
金具ストッパー５．２	ＭＱ１３８－ＣＭ(５．２)／ＣＣＴ(６３)	CL902-0342-0(63)	280202

（２）適合クランプ金具：ＭＱ１３８－ＣＭ（４．０）　（ＣＬ２０６－０８９１－７）
　　変更後機種名　　：ＭＱ１３８－ＣＭ（４．０）／ＣＣＴ　（ＣＬ９０２－２０１６－８）

名称	製品名	ＨＲＳ　No.	表示番号
クリンパ４．０	ＭＱ１３８－ＣＭ(４.０)／ＣＣＴ(６１)	CL902-2016-8(61)	042632
アンビル４．０	ＭＱ１３８－ＣＭ(４.０)／ＣＣＴ(６２)	CL902-2016-8(62)	042633
金具ストッパー４．０	ＭＱ１３８－ＣＭ(４．０)／ＣＣＴ(６３)	CL902-2016-8(63)	280218

【注意】機種の変更をする時は，新しいケーブルの可否判断，加締めハイトの設定等が有りますので，弊社生産技術部まで御確認願います。
パーツの交換方法については，その時合わせて連絡致します。

3－4　日常のお手入れについて

（１）治具清掃

ホコリ，ゴミ、水分等が付着しているときは，柔らかい布等で清掃して下さい。

【注意】　ホコリ，ゴミ等が治具に付着しますと，適正な加締めが出来なくなります。またそれらの異物がコネクタに付着する恐れがあります。

取扱説明書番号	
TAD-P3048	
発行年月	９７年９月
改定年月	９７年１０月
版　数	第　二　版

ヒロセ電機株式会社
HIROSE ELECTRIC CO.,LTD

〒141　東京都　品川区　大崎　５丁目　５番　２３号
5-23,OSAKI 5-CHOME　SHINAGAWA-KU　TOKYO ,141　JAPAN

本製品に関するお問い合わせは下記までご連絡下さい。

生産技術部　　〒２２２　横浜市港北区菊名　７丁目３番１３号
TEL 045(402)7725　　FAX 045(402)7861